

操作手册



EZPi-1000



P/N. 920-013031-00
Rev. B, 06.2009

FCC COMPLIANCE STATEMENT
FOR AMERICAN USERS

This equipment has been tested and found to comply with the limits for a CLASS A digital device, pursuant to Part 15 of the FCC Rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference when the equipment is operated in a commercial environment. This equipment generates, uses, and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instructions, may cause harmful interference to radio communications. Operation of this equipment in a residential area is likely to cause harmful interference in which case the user will be required to correct the interference at own expense.

EMS AND EMI COMPLIANCE STATEMENT
FOR EUROPEAN USERS

This equipment has been tested and passed with the requirements relating to electromagnetic compatibility based on the standards EN 55022:1998+A1:2000+A2:2003, CISPR 22 , Class A EN 55024:1998+A1:2001+A2:2003, IEC 61000- 4 Series EN 61000-3-2 / 2000 & EN 61000-3-3 / 1995. The equipment also tested and passed in accordance with the European Standard EN55022 for the both Radiated and Conducted emissions limits.

EZPi-1000 SERIES
TO WHICH THIS DECLARATION RELATES
IS IN CONFORMITY WITH THE FOLLOWING STANDARDS

EN55022 : 1998,CLSPR 22, Class A / EN55024 : 1998IEC 61000-4 Serial / EN61000-3-2 : 2000 / EN 6100-3-3 : 1995 / CFR 47, Part 15/CISPR 22 3rd Edition : 1997, Class A / ANSI C63.4 : 2001 / CNS 13438 / IEC60950-1 : 2001 / GB4943 : 2001 / GB9254 : 1998 / GB17625.1 : 2003 /EN60950-1 : 2001

CAUTION
Danger of explosion if battery is incorrectly replaced
Replace only with the equivalent type recommended by the manufacture.
Dispose of used batteries according to the manufacturer's instructions.

Only use with power supply adapter model: WDS060240P (9A).

Changes or modifications not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate the equipment.

Specifications are subject to change without notice.

Safety Instructions

Bitte die Sicherheitshinweise sorgfältig lesen und für später aufheben.

1. Die Geräte nicht der Feuchtigkeit aussetzen.

2. Bevor Sie die Geräte ans Stromnetz anschließen, vergewissern Sie Sich, dass die Spannung des Geräts mit der Netzspannung übereinstimmt.

3. Nehmen Sie das Gerät bei Überspannungen (Gewitter) vom Netz. Das Gerät könnte sonst Schaden nehmen.

4. Sollte versehentlich Flüssigkeit in das Gerät gelangen, so ziehen sofort den Netzstecker. Anderenfalls besteht die Gefahr eines lebensgefährlichen elektrischen Schlags.

5. Wartungs- und Reparaturarbeiten dürfen aus Sicherheitsgründen nur von autorisierten Personen durchgeführt werden.

6. Bei Wartungs- und Reparaturarbeiten müssen die Sicherheitsvorschriften der zuständigen Berufsverbände und Behörden unbedingt eingehalten werden.

7. Bei Verletzungen unbedingt den Arzt aufsuchen und die gegebenenfalls die zuständigen Stellen benachrichtigen. Unterlassung kann zum Verlust der Versicherungsleistungen führen.

Safety Instructions

Please read the following instructions seriously.

1. Keep the equipment away from humidity.

2. Before you connect the equipment to the power outlet, please check the voltage of the power source.

3. Disconnect the equipment from the voltage of the power source to prevent possible transient over voltage damage.

4. Don’t pour any liquid to the equipment to avoid electrical shock.

5. ONLY qualified service personnel for safety reason should open equipment.

6. Don’t repair or adjust energized equipment alone under any circumstances. Someone capable of providing first aid must always be present for your safety

7. Always obtain first aid or medical attention immediately after an injury. Never neglect an injury, no matter how slight it seems.

安全须知

请仔细阅读以下说明。

1. 本设备勿置于潮湿处。
2. 连接至电源前，请先检查电压。
3. 当设备不用时，请将电源线拔除避免电压不稳而造成伤害。
4. 勿将任何液体溅入设备中，避免线路短路。
5. 基于安全理由，只有受到专业训练的从业人员，才可以打开本设备。
6. 请勿自行调整或修理已通电的设备，以确保您的安全。
7. 如不小心受伤，请立刻找急救人员给予您适当的救护，千万别因伤势轻微而忽略自己的伤势。

警告使用者:這是甲類的資訊產品,在居住的環境中使用時,可能會造成射頻干擾,在這種情況下,使用者會被要求採取某些適當的對策.

此为 C lass A 产品,在生活环境中,该产品可能造成无线电干扰,在这种情况下,可能需要用户对其干扰采取切实可行的措施.

第 1 章 条码机

1-1. 全机器材

打开包装箱后，请先清点所有器材，并检查是否有因运送所造成的损坏。
请保留所有包装材料，以备日后运送之用。

- 条码标签印制机
- 电源线
- 电源供应器
- USB传输线
- 测试用标签纸卷
- 碳带
- 碳带回收纸管
- 纸卷轴心
- 纸卷挡板
- 快速安装手册
- CD (含QLabel标签编辑软件及使用手册)

1-2. 产品规格

机种	EZPi-1200	EZPi-1300
列印模式	热感式/热转式两用	
解析度	203 dpi (8 dot/mm)	300 dpi (12 dot/mm)
列印速度	6 IPS (150 mm/秒)	4 IPS (100 mm/秒)
列印宽度	108 mm (4.25吋)	105.7 mm (4.16吋)
列印长度	Min. 10 mm (0.39吋); Max. 1727 mm (68吋)	Min. 10 mm (0.39吋) Max. 762 mm (30吋)
记忆体	4MB Flash(使用者可用容量为2MB); 8MB SDRAM	
感应器形式	反射式感应器: 可移动式; 透光式感应器: 中置型固定式	
纸张规格	纸张类型: 连续纸、间距标签纸、黑线标记纸或打孔纸等，标签长度可自动侦测或手动命令强制控制。 纸张宽度: 25.4 mm (1吋) ~ 118 mm (4.64吋) 纸张厚度: 0.06 mm (0.003吋) ~ 0.25 mm (0.01吋) 纸卷外径: 最大直径127 mm (5吋) 纸卷轴芯: 25.4 mm (1吋) / 38.1 mm (1.5吋) / 76.2 mm (3吋)	
碳带规格	材质: 一般蜡质型、混合型、抗刮树脂型 长度: 300 m (918呎) 宽度: 30 mm至110 mm (1.18吋至4.33吋) 最大外径: 68 mm (2.67吋) 轴芯: 25.4 mm (1吋)	
程式语言	EZPL (GEPE / EPL emulation firmware upgradable)	
随机搭赠软体	标签排版软体: QLabel IV(仅支援EZPL) Driver & DLL: 支援Windows 2000, XP and Vista	
内建字体	Bitmap字体: 6, 8, 10, 12, 14, 18, 24, 30, 16X26 and OCR A & B Bitmap字体列印方向可旋转角度为0°，90°，180°, 270°，字体可单独旋转角度为0°，90°，180°, 270°，并可水平或垂直放大8倍 向量字体(scalable font)，可旋转角度为0°，90°，180°，270°	

下载字体	可下载Bitmap字体，列印方向可旋转角度为0°，90°，180°, 270°，字体可单独旋转角度为0°，90°，180°, 270°，并可水平或垂直放大8倍 可下载亚洲字体，列印方向可旋转角度为0°，90°，180°，270°，并可水平或垂直放大8倍 可下载向量字体(scalable font)，列印方向可旋转角度为0°，90°，180°，270°
条码	1-D Bar codes: Code 39, Code 93, Code 128 (subset A, B, C), UCC/EAN-128 K-Mart, UCC/EAN-128, UPC A / E (add on 2 & 5), I 2 of 5, I 2 of 5 with Shipping Bearer Bars, EAN 8 / 13 (add on 2 & 5), Codabar, Post NET, EAN 128, DUN 14, HIBC, MSI (1 Mod 10), Random Weight, Telepen, FIM, China Postal Code, RPS 128 and GS1 DataBar
	2-D Bar codes: PDF417, Datamatrix code, MaxiCode, QR code and Micro QR code
码页	CODEPAGE 437, 850, 851, 852, 855, 857, 860, 861, 862, 863, 865, 866, 869, 737 WINDOWS 1250, 1251, 1252, 1253, 1254, 1255 Unicode (UTF8, UTF16)
图形处理	预设支援单色PCX、BMP，其他图档类型可经软体控制支援
传输介面	Serial port: RS-232 (DB-9) USB port: 预设为开启 Parallel port: Centronics 36-pin PS2 port 内建Print Server的Ethernet网路连接埠(预设为关闭，须与USB埠择一使用)
控制面板	背光式LCD显示幕: 128 x 64 dots或4行x16字图形化介面LCD 三组单色LED指示灯: Power on, Ribbon警示, Media警示 三组多功能硬体控制键: FEED, PAUSE, CANCEL
电源	100-240VAC, 50-60Hz (交直流自动转换电源供应器)
工作环境	操作温度: 41°F to 104°F (5°C to 40°C) 储存温度: -4°F to 122°F (-20°C to 50°C)
湿度	操作湿度: 30-85%, non-condensing. 储存湿度: 10-90%, non-condensing.
安规	CE(EMC), FCC Class A, CB, cUL, CCC
机体尺寸	长度: 285 mm (11.2吋) 高度: 171 mm (6.8吋) 宽度: 226 mm (8.9吋)
机体重量	机体不含其他耗材或选购配备重量为3公斤(6.6磅)
选购项目	裁刀 自动剥纸器 外挂纸卷架(最大纸卷外径为10吋) 外接式正向/反向回卷器 CF Card及计时器转接卡(最大可支援容量为1GB) IEEE802.11 b/g 无线网路模组内建Print Server (预设为关闭，须与USB埠择一使用；安装时须移除内建Ethernet网路卡及PS2连接埠)

**选购项目请洽询原购买单位。上述规格若有变动，均以实际出货为主；恕不另行通知。*
以上所引用之商标版权均属原公司所有

1-3. 通讯埠规格

并列介面

Handshake : DSTB 接于条码机，BUSY 接于资料来源处 host

Interface cable : 与IBM PC 相容的并列传输埠连接线

Pin out : 如下表

PIN NO.	FUNCTION	TRANSMITTER
1	/Strobe	host / printer
2-9	Data 0-7	host
10	/Acknowledge	printer
11	Busy	printer
12	/Paper empty	printer
13	/Select	printer
14	/Auto-Linefeed	host / printer
15	N/C	
16	Signal Gnd	
17	Chasis Gnd	
18	+5V,max 500mA	
19-30	Signal Gnd	host
31	/Initialize	host / printer
32	/Error	printer
33	Signal Ground	
34-35	N/C	
36	/Select-in	host / printer

串列介面

串列出厂设定值 : 9600 baud rate、no parity、8 data bits、1 stop bit、XON/XOFF protocol 及 RTS/CTS。

RS232 HOUSING (9-pin to 9-pin)

DB9 SOCKET		DB9 PLUG
---	1__________1	+5V,max 500mA
RXD	2__________2	TXD
TXD	3__________3	RXD
DTR	4__________4	N/C
GND	5__________5	GND
DSR	6__________6	RTS
RTS	7__________7	CTS
CTS	8__________8	RTS
RI	9__________9	N/C
PC		PRINTER

【注意】：parallel port 与 serial port 总输出电流最大不能超过500mA。

USB介面

连结器型式 : Type B

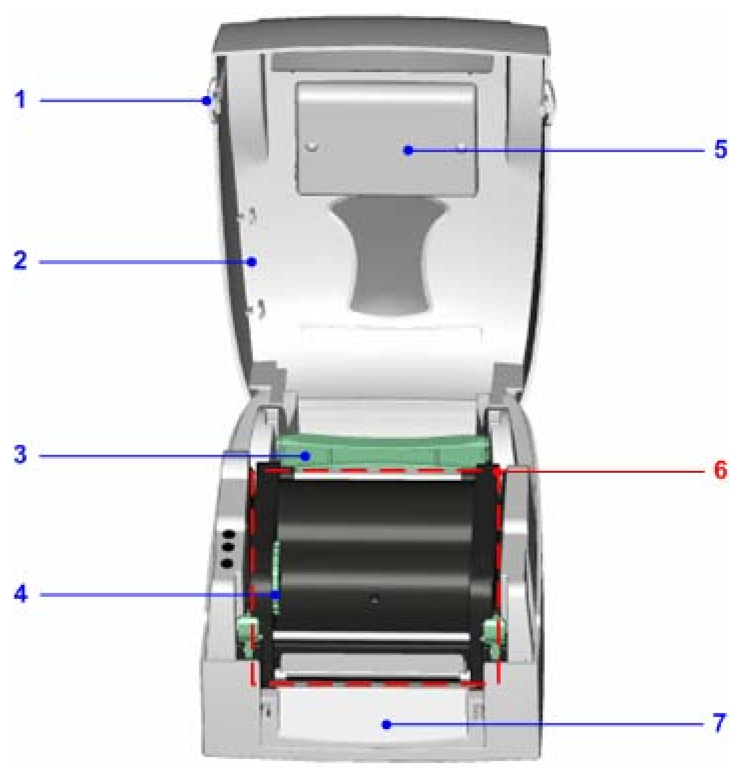
PIN NO.	1	2	3	4
FUNCTION	VBUS	D-	D+	GND

内部介面

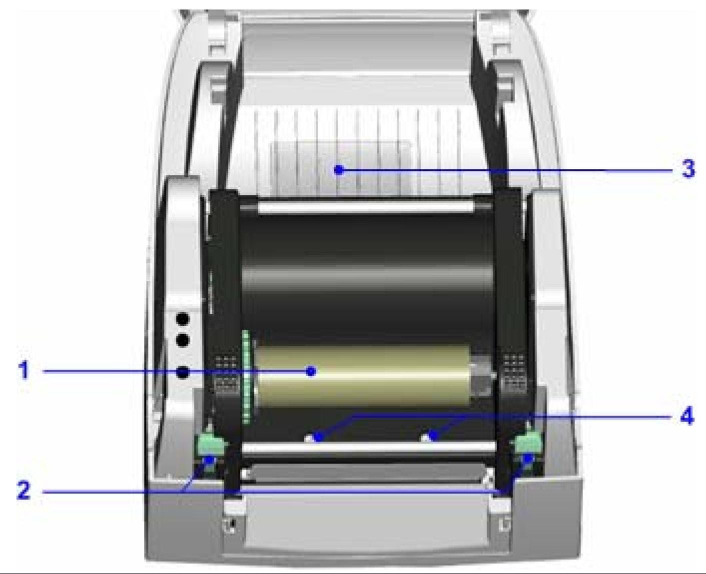
UART1 wafer	Pin	Pin	Ethernet module
N.C	1	1	N.C
TXD	2	2	RXD
RXD	3	3	TXD
CTS	4	4	RTS
GND	5	5	GND
RTS	6	6	CTS
E_MD	7	7	E_MD
RTS	8	8	CTS
E_RST	9	9	E_RST
+5V	10	10	+5V
GND	11	11	GND
+5V	12	12	+5V

UART2 wafer	Pin	Pin	Expansion module
+5V	1	1	+5V
CTS	2	2	RTS
TXD	3	3	RXD
RTS	4	4	CTS
RXD	5	5	TXD
GND	6	6	GND

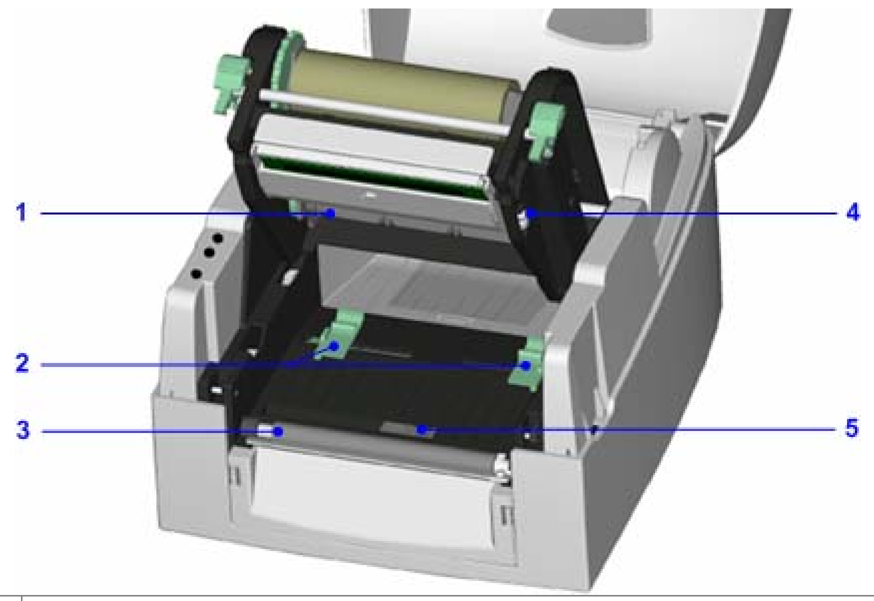
1-4. 条码机各部位介绍



1.	上盖开启钮
2.	上盖
3.	纸卷轴心
4.	碳带回收轮
5.	LCD模组
6.	列印机心
7.	底座遮盖



1.	碳带回收轴
2.	按键卡榫(左、右各一个)
3.	CF卡槽遮盖
4.	印表头压力调整旋钮



1.	碳带供应轴
2.	标签调整杆
3.	橡胶滚轮
4.	列印线调整钮
5.	纸张侦测器



1.	LCD控制面板
2.	折迭纸进纸口
3.	PS2连接埠 / Wireless LAN天线孔(选购)
4.	电源开关
5.	网路连接埠
6.	USB接头
7.	并列埠
8.	串列埠(RS-232)
9.	电源插座

* 通讯传输埠的类型依所购买的配备而有不同

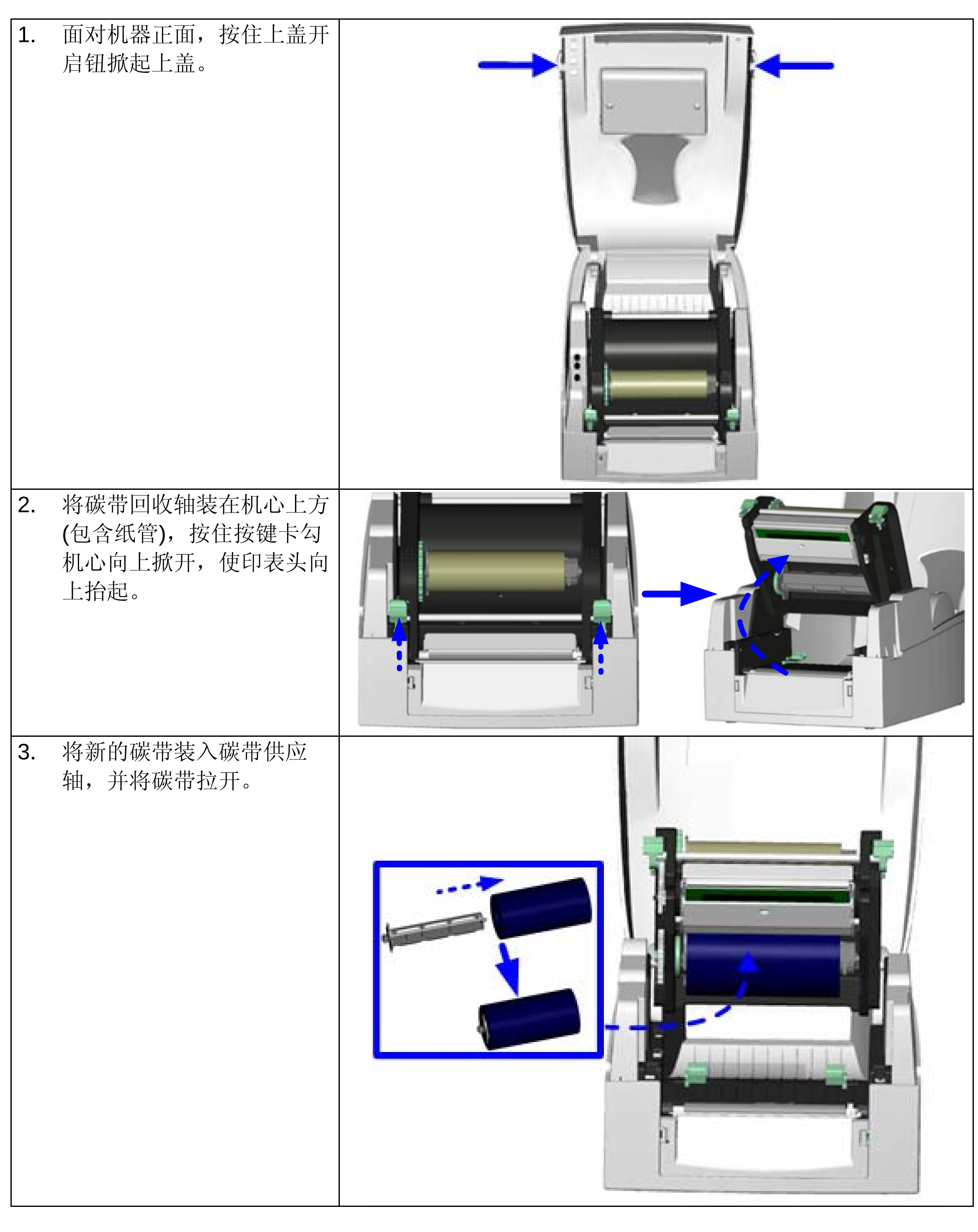
第 2 章 条码机标准配备安装说明

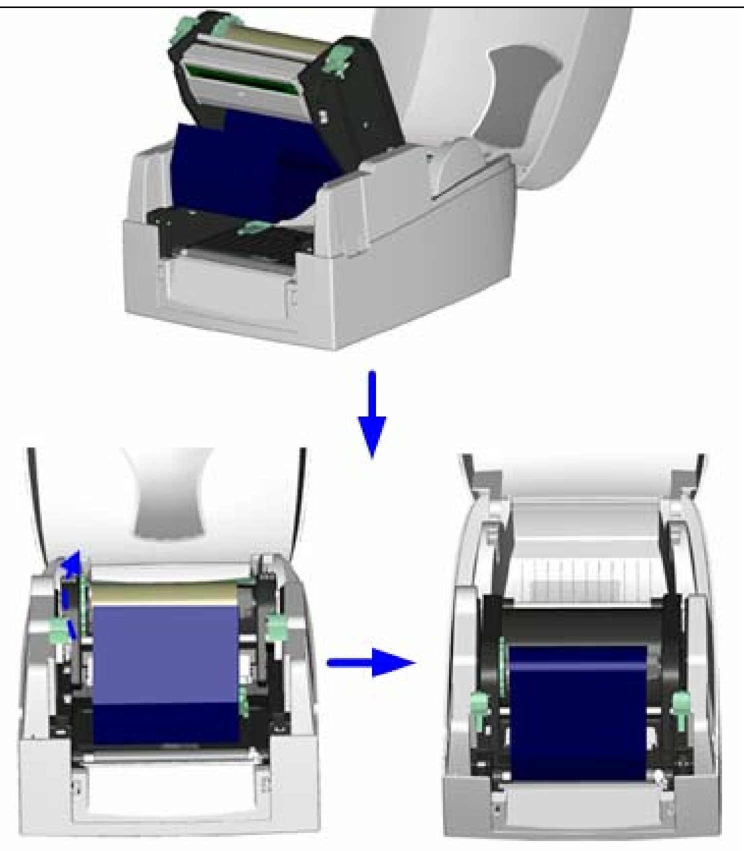
本条码机列印方式有：

热转式：	列印时，须配加碳带，将内容转印于热转纸上。热转纸为一般纸质，也可搭配特殊碳带列印于如卡纸、PVC等特殊材质之标签。这类纸张保存时间较长。
热感式：	列印时不须碳带，仅用热感纸即可。此类纸质类似传真纸，保存期限较短。

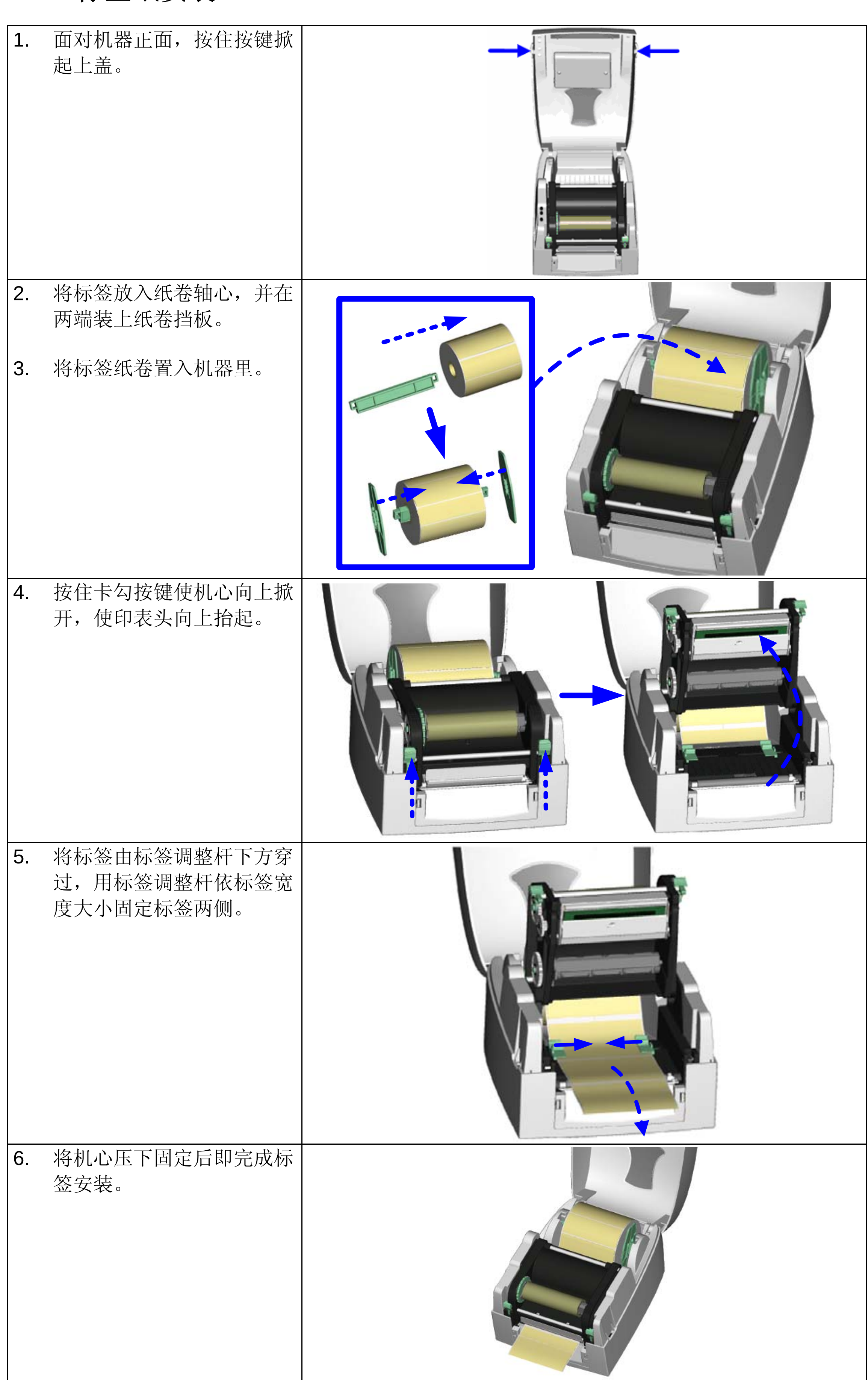
请先确定所要的列印模式，并于开机后进入设定模式 Setting Mode 设定即可。

2-1. 碳带安装

1. 面对机器正面，按住上盖开启钮掀起上盖。	
2. 将碳带回收轴装在机心上方(包含纸管)，按住按键卡勾机心向上掀开，使印表头向上抬起。	
3. 将新的碳带装入碳带供应轴，并将碳带拉开。	

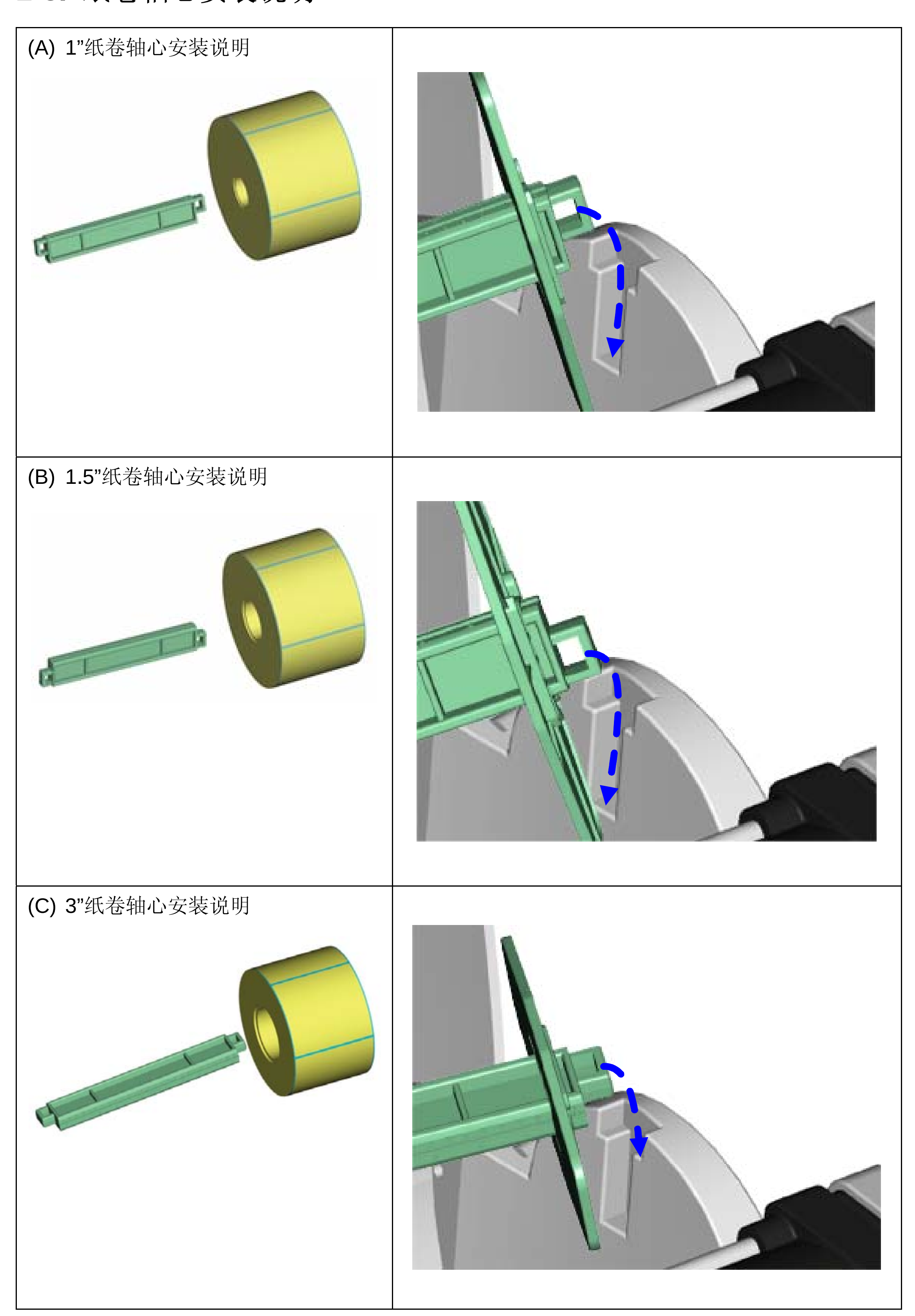
4. 将碳带由下往上拉至碳带供应轴心固定。 5. 将碳带固定好后，往机体方向卷入碳带。	
6. 将机心压下固定后即完成碳带安装。	

2-2. 标签纸安装



1. 面对机器正面，按住按键掀起上盖。	
2. 将标签放入纸卷轴心，并在两端装上纸卷挡板。 3. 将标签纸卷置入机器里。	
4. 按住卡勾按键使机心向上掀开，使印表头向上抬起。	
5. 将标签由标签调整杆下方穿过，用标签调整杆依标签宽度大小固定标签两侧。	
6. 将机心压下固定后即完成标签安装。	

2-3. 纸卷轴心安装说明

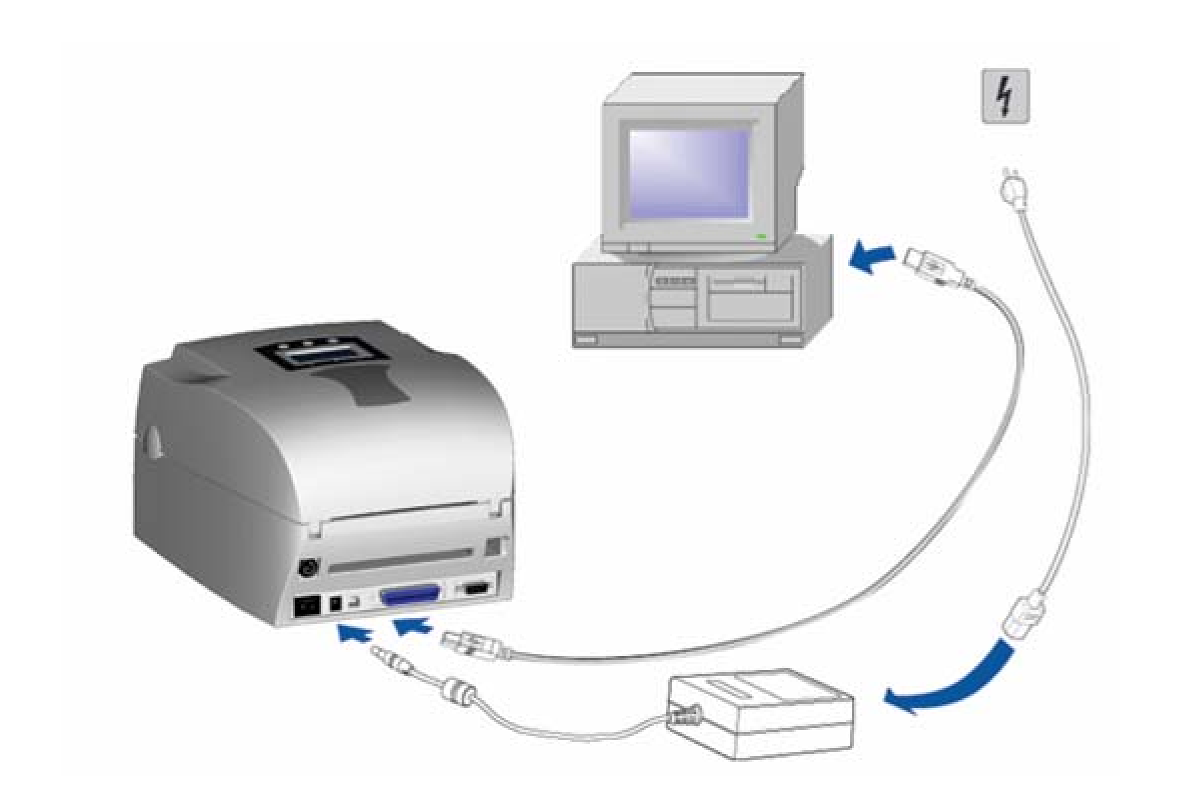


2-4. 吊牌安装说明

安装吊牌卡纸时，卡纸上之孔位须对齐SENSOR箭头指示位置(如图说明)，并用标签调整杆将吊牌卡纸固定。 *SENSOR侦测位置*	侦测器

2-5. 电脑连结

1. 确认条码机电源开关是位于关闭的位置。
2. 将随机所附之电源线一端接于一般家用电源，另一端接于条码机之电源插座。
3. 传输线一端接于条码机之传输埠上，另一端接于电脑。传输线的类型视所购买的配备而有所不同，请依实际的配件安装。
4. 在纸张（碳带）装妥的情形下打开条码机电源开关，等待条码机之电源指示灯亮即可。



2-6. 驱动程式安装方式



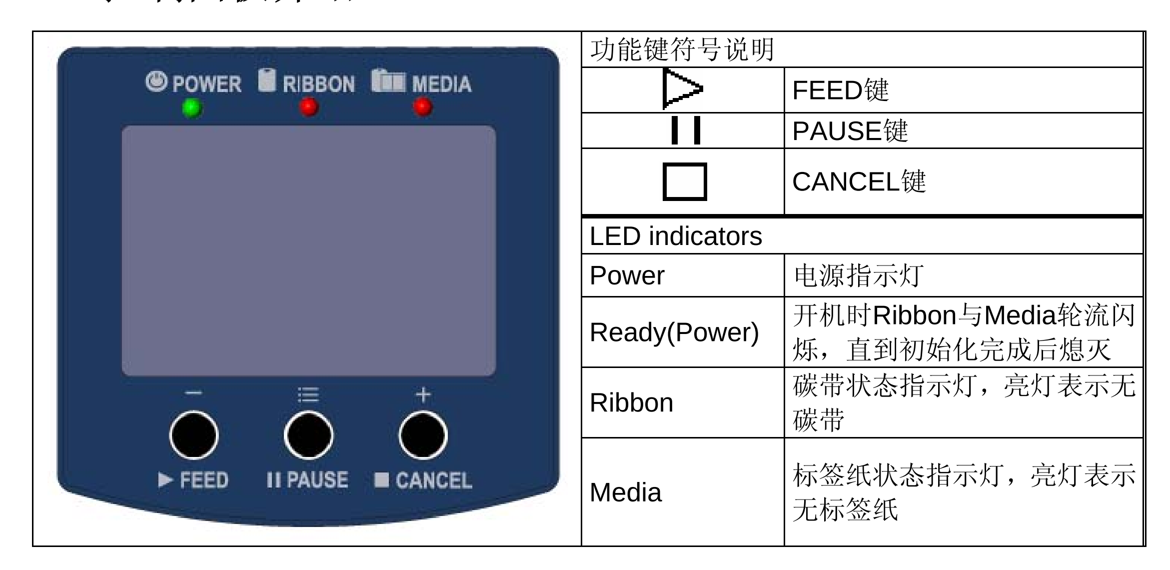
1. 将产品光碟置入光碟机里，开启"Windows Drivers"档案夹。 2. 点击条码机驱动程式安装图示后开始进行安装。	
3. 依照安装视窗的指示进行安装。 4. 选取"安装印表机驱动程式"。	
5. 选取安装的条码机型号。	



6. 指定印表机连接埠。	
7. 指定印表机名称并完成「印表机共用」的设定。	
8. 在印表机设定页确认所有安装设定皆正确后按下「完成」键，即可开始复制驱动程式档案。	
9. 当驱动程式档案复制结束之后即可完成驱动程式安装，在 Windows 控制台的「印表机和传真」选项里即会新增刚完成安装的条码机图示。	

第 3 章 面板操作

3-1 控制面板介绍



功能键符号说明	
▷	FEED键
II	PAUSE键
□	CANCEL键
LED indicators	
Power	电源指示灯
Ready(Power)	开机时Ribbon与Media轮流闪烁，直到初始化完成后熄灭
Ribbon	碳带状态指示灯，亮灯表示无碳带
Media	标签纸状态指示灯，亮灯表示无标签纸

3-2. 一般操作

▷ FEED 键

按下 FEED 键时，条码机会依所使用纸张的类型将纸送出到指定的吐纸位置。当使用连续纸时，按 FEED 键一次会送出固定长度的纸；若是使用标签纸时，按 FEED 键一次会送出一整张标签。在使用标签纸时，若不能正确的定位，请依第27页的说明将机器做一次自动侦测。

I I Pause 键

一般待机状态时按 ”Pause” 键，则条码机进入暂停模式；且LCD 液晶显示器会显示 “EZPixxxx Vx.xxx Pause”。此时条码机无法接收任何指令，再按一次按 Pause 键即可解除暂停状态，并回复待机状态。

若于列印途中按 ”Pause” 键，条码机会暂停列印；再按一次即可继续列印未完成的部份。
例如列印 10 张标签，于列印 2 张时按 Pause 键以暂停列印，但再按一次即可列印完后续 8 张。

□ Cancel 键

列印途中按 Cancel 键，LCD 液晶显示器会显示 ”已取消列印” ，表示条码机取消此次列印。例如列印 10 张标签，于列印 2 张时按 Cancel 键以清除列印，则条码机不会再印后续 8 张，而会回到待机状态。

依照不同的按键组合，也可以执行多项不同的功能，其说明如下：

项目	功能键	哔声	LCD显示讯息	说明
自我测试	按 ▷ 并开机	3声	自我测试中…	按住 ▷ 键开机，直到机器连续响3声才放手
倾印模式	按 ▷ 并开机	3声之后间隔1秒再响1声	倾印模式	如上所述进入自我测试模式后仍持续按住 ▷ 键，直到机器再响1声后才放手
标签纸自动侦测模式	按 ❙❙ 并开机	3声	纸张尺寸自动侦测中…	按住 ❙❙ 键开机，直到机器连续响3声才放手
回到预设值	按 ▷ & □ 并开机	2次2短声	Go to default	同时按住 ▷ & □ 键并开机，直到机器连续响2声两次才放手，机器即会回复到出厂设定值
下载模式	按 □ 并开机	1声	DL MODE Vx.xx	按住 □ 键开机，直到机器响1声后放手，此模式仅供下载韧体之用
设定模式	开机状态下按 ≡	3声	Setting mode	在开机的情形下，按住 ≡ 键不放，直到机器连续响3声才放手

3-3. 设定模式

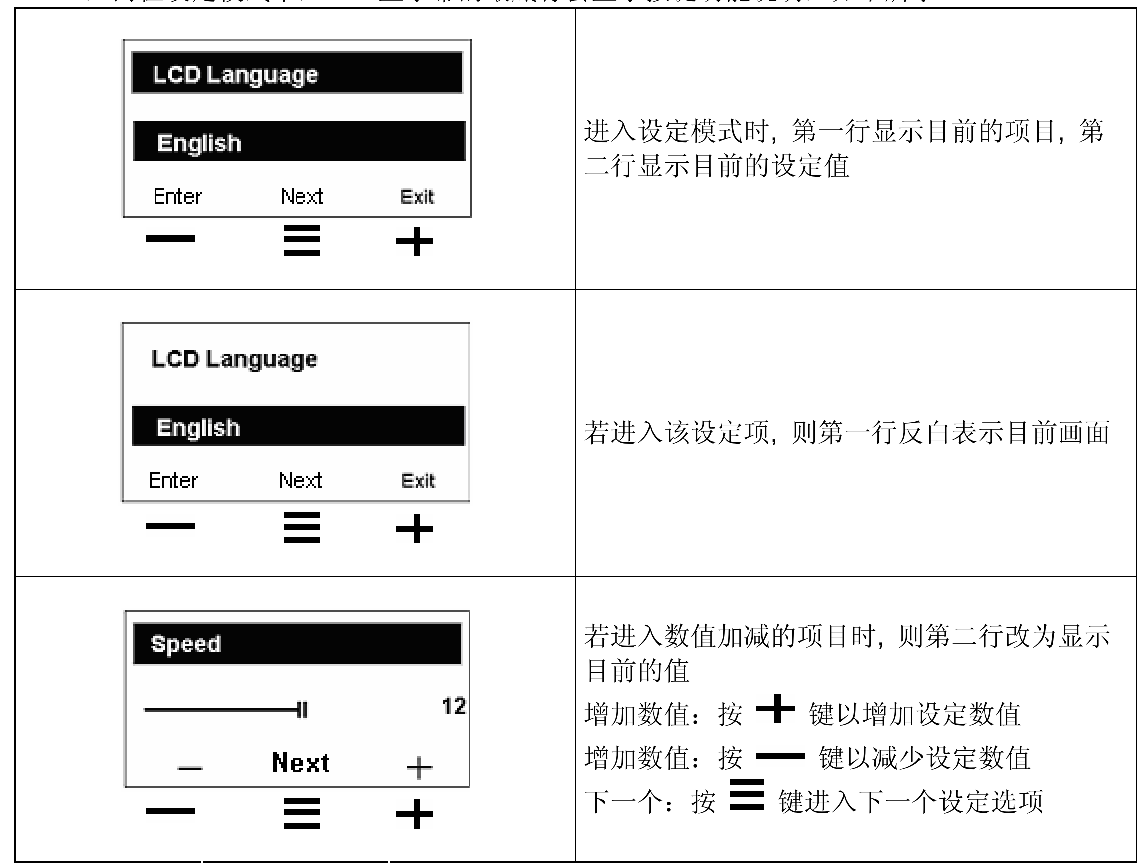
在设定模式 (Setting mode) 中，可依需求对列印模式、使用配备 (裁刀或剥纸器)、纸张种类、以及串列埠传输速率 (条码机连接串列埠时才须设定)等各选项作相关设定。

1. 请先依纸张碳带示意图安装纸卷及碳带，并确认机器在可列印状态中。
2. 按住 Pause 键不放，直到机器连续响 3 声才放手 (若是有配备 LCD 液晶显示器的机型，萤幕上会显示” Setting Mode ”)。
3. 设定模式中，按键则有以下的作用：

— ： 减少数值 / 进入或确定
☰ ： 下一个
+ ： 增加数值 / 取消或离开

4. 在设定好离开前，条码机会询问是否要储存此次设定；无论储存与否，确定后即可回到待机状态。

在开机的情形下，按住 ☰ 键不放，直到机器连续响3声才放手，LCD显示幕上会显示” Setting mode”，而在设定模式中，LCD显示幕的最底行会显示按键功能说明，如下所示：



LCD Language / English / Enter Next Exit	进入设定模式时，第一行显示目前的项目，第二行显示目前的设定值
LCD Language / English / Enter Next Exit	若进入该设定项，则第一行反白表示目前画面
Speed / 12 / – Next +	若进入数值加减的项目时，则第二行改为显示目前的值 增加数值：按 + 键以增加设定数值 增加数值：按 — 键以减少设定数值 下一个：按 ☰ 键进入下一个设定选项

以下为各种设定选项的说明：

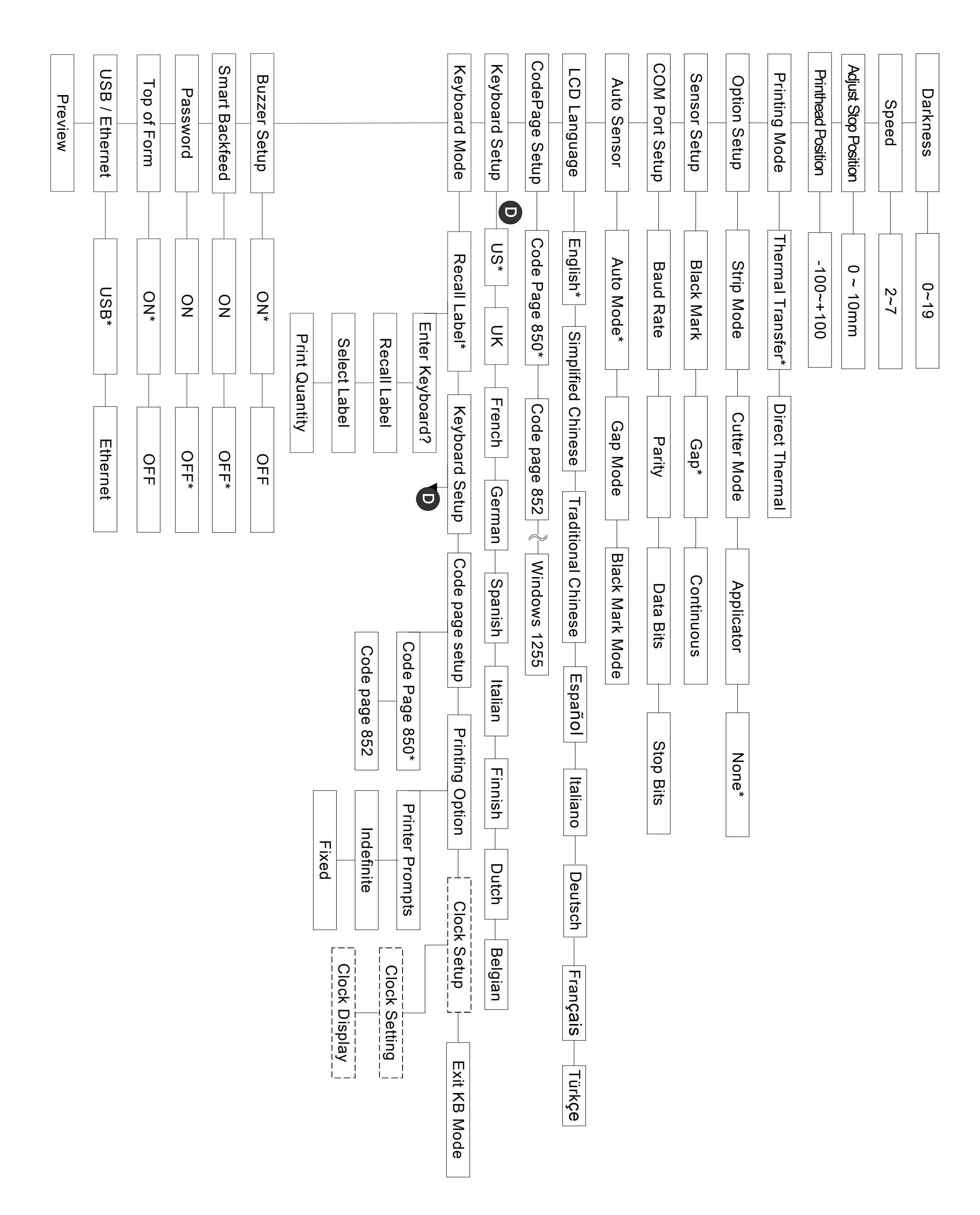
Darkness (列印浓淡度)	调整列印成品的浓淡度，设定数值为从0到19 预设值：**15**
Speed (列印速度)	可设定列印的速度
Adjust Stop Position (停歇点调整)	调整列印时的停歇点，设定数值为从0到10 预设值：**0** *备注：若要沿用旧系列所设定的标签格式时，请在此处调整，以设定正确的停歇点。在使用裁刀时，调整建议值为3；在正常列印或使用剥纸器时，调整建议值为4。
Printhead Position (上边界起印点)	调整标签上下位移(上边界)起印点，设定数值为从100到-100 预设值：**0**
Printing mode (列印模式设定)	**Thermal Transfer (热转式)**：列印时，须配加碳带，将内容转印于标签纸上 **Direct Thermal (热感式)**：列印时不须碳带，使用热感纸 预设值：**Thermal Transfer (热转式)**
Option Setup (周边配备设定)	**Strip mode (剥纸器)**：启动剥纸器 **Cutter mode (裁刀)**：启动裁刀 **Applicator mode (自动贴标机)**：启动自动贴标机控制埠 **None (关闭)**：不启动剥纸器、裁刀、自动贴标机时选此项 预设值：**None (关闭)**
Paper Setup (纸张类型设定)	**Black Mark (黑线侦测纸)**：使用于背面有黑线之标签纸或连续纸 **Gap (标签纸)**：使用于有间距的标签纸(具粘贴性)或吊牌 **Continuous (连续纸)**：使用于一般连续纸 预设值：**Gap (标签纸)**
COM Port Set (串列埠传输设定)	**Baud Rate (传输速率)**： 4800 bits 9600 bits 19200 bits 38400 bits 57600 bits 115200 bits 预设值：**9600 bits**
	Parity Set (同位值)： None Odd Even Parity 预设值：**None Parity**
	Data Bits (资料长度)： 7 bits 8 bits 预设值：**8 bits**
	Stop Bits (停止位元数)： 1 bit 2 bits 预设值：**1 bit**
Auto Sensor (纸张自动侦测设定)	**Auto Mode (自动模式)**：使用自动测试纸张类型及长度 **Gap Mode (标签纸模式)**：设定先以标签纸格式侦测纸张 **Black Mode (黑线标纸模式)**：设定先以黑线标纸格式侦测纸张 预设值：**Auto Mode (自动模式)**

LCD Language (面板语言设定)	English (英文) 简体中文 繁体中文 Español (西班牙文) Italiano (义大利文) Deutsch (德文) Français (法文) Türkçe (土耳其文) 预设值：English **(英文)**
Code Page (码页设定)	Code Page850 Code Page852 Code Page437 Code Page860 Code Page863 Code Page865 Code Page857 Code Page861 Code Page862 Code Page855 Code Page866 Code Page737 Code Page851 Code Page869 Windows 1252 Windows 1250 Windows 1251 Windows 1253 Windows 1254 Windows 1255 预设值：**Code Page 850**
Keyboard Setup (键盘配置设定)	US (美国) UK (英国) French (法国) German (德国) Spanish (西班牙) Italian (义大利) Finnish (芬兰) Dutch (荷兰) Belgian (比利时) 预设值：**US (美国)**
Keyboard Mode (启动键盘控制)	**Recall Label (呼叫标签):** 从记忆卡呼叫标签 **Keyboard Setup (键盘设定):** 设定键盘配置 **Code page Setup (码页设定):** 设定码页 **Printing Option (列印选项):** 设定列印选项 **Clock Setup (时钟设定):** 设定时钟及显示方式(须先安装RTC选购模组后才具设定作用) **Exit KB Mode (退出键盘设定)** 预设值：**Recall Label (呼叫标签)**
Buzzer Setup (蜂鸣器设定)	ON：开启蜂鸣器 OFF：关闭蜂鸣器 预设值：**ON**
Smart Backfeed (智慧型列印)	ON：在使用裁刀或剥纸器时，设定不缩纸径行列印下一张标签 OFF：关闭 预设值：**OFF**

Password (密码设定)	ON：设定进入Setting Mode的密码保护 OFF：关闭 预设值：**OFF**
Top of Form (自动定位)	ON：列印一张标签之后，自动定位至下一张标签纸或黑线标纸的起始位置 OFF：关闭 预设值：**ON**
USB / Ethernet (USB及乙太网路切换)	USB：设定USB埠为可使用的连接埠 Ethernet：设定乙太网路为可使用的连接埠 预设值：**USB**
Preview (预览设定值)	可查阅已设定的各个项目

【注意1】"预设值"为出厂时的原始设定值，若日后做了其他设定，则以新设值为准。
【注意2】条码机于关机后仍会储存前一次的设定值，所以若要更改列印模式请进入" Setting Mode "重新设定。

Setting Mode示意图

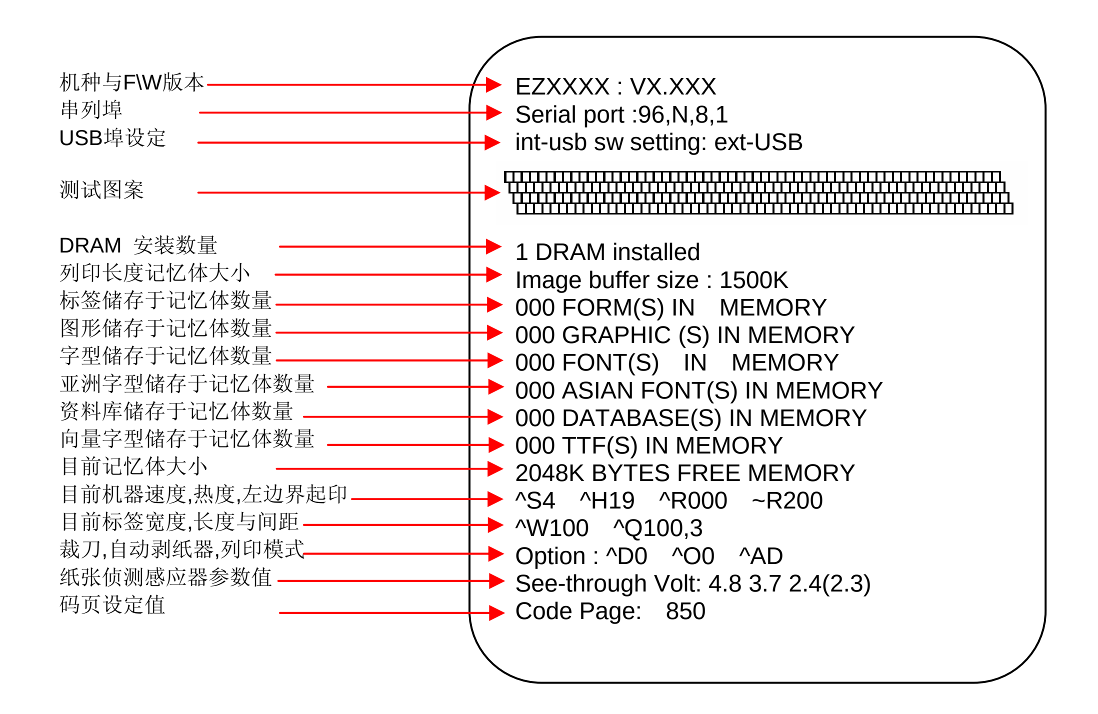


- 标注"＊" 者为预设值
- 虚线方块内的选项须先安装RTC选购模组后才具设定作用

3-4. 自我测试

条码机的自我测试功能，可帮助使用者检查条码机本身是否正常无故障。列印测试页样张后，条码机即会自行回复正常待机状态。以下是自我测试的步骤：

1. 关闭电源，按住 FEED 键。
2. 打开电源(此时仍按住 FEED 键不放)，若使用机型为无 LCD 机型，当警示声响 3 声后便已进入自我测试中，此时放开 FEED 键。约 1 秒后，条码机会自动列印如下内容，如此表示本条码机正常无故障。
3. 若使用机型有配备 LCD 显示幕,哔一声以后此时警示声响 3 声并待 LCD 显示" 自我测试中…" 后，立即放开 FEED 键。约 1 秒后，条码机会自动列印如下内容，如此表示本条码机正常无故障。



自我测试标签包含目前印表机内部的设定资料

3-5. 倾印模式

进入倾印模式，即可检查条码机与电脑间的传输是否有误。例如当条码机接收到 8 条指令时，不作任何处理，而是直接印出 8 条指令之内容，如此则可确认命令的接收是否无误。倾印模式之测试步骤如下：

1. 关闭电源，按住 FEED 键。
2. 打开电源(此时仍按住 FEED 键不放)，待 LCD 显示” 倾印模式 “后，再放开 FEED 键；条码机会自动列印 DUMP MODE BEGIN 的字样，如此表示本条码机已处于倾印模式。
3. 送出指令至条码机，并将列印结果与送出的指令相对照，检查是否相符。
4. 若要退出倾印模式，请点按 FEED 键，此时条码机会自动印出 OUT OF DUMP MODE 的字样，即表示恢复成正常待机状态 (亦可直接关机)。

3-6. 标签纸自动侦测模式

条码机可自动侦测标签(黑线纸)长度并作记录，如此就可以于列印时免设定标签长度，而条码机亦会准确感应每张标签(黑线纸)的位置。

1. 请先检查移动式侦测器位置标志的位置是否于为正确的侦测位置。
2. 关闭电源，按住 PAUSE 键。
3. 打开电源(此时仍按住 PAUSE 键不放)，待警示声响 3 声且 LCD 液晶显示器显示” 纸张尺寸自动侦测中… “，此时放开 PAUSE 键放开；条码机即会自动侦测标签大小并作记录。
4. LCD 液晶显示器会显示测量到的标签长度。

显示测量结果后立即回复成待机状态。

3-7. 键盘操作模式

EZPi-1000系列内建PS2介面，可支援PS2键盘，连接PS2键盘的步骤如下：

1. 确认条码机是在正常可列印状态下
2. 关闭条码机电源后，把PS2键盘接头插入位于机器背板上的PS2连接埠
3. 再度开启条码机电源，LCD萤幕上会显示"Enter keyboard Mode [y/n]"，按下LCD面板上的FEED键或PS2键盘上的"y"键后即可进入键盘操作模式

在键盘操作模式中可以随时按下键盘上的"Esc"键(或是LCD面板上的CANCEL键)以回到选单的上一页，若连续执行回到上一页，最终即可跳到"离开键盘操作模式"选项，当LCD显示“Exit Keyboard Mode [y/n]”后，按下键盘上的"y"键(或是LCD面板上的FEED键)即可离开键盘操作模式。若要再次进入键盘操作模式，可以把条码机重开或是从Setting mode里的"Keyboard mode"选项进入键盘操作模式。若要更改键盘设定选项，请参照3-3章的「Setting Mode示意图」进行变更。

在键盘操作模式下列印已储存的标签格式

<table>
<tr><td rowspan="2">^FTEST1
^Q100,3
^W100
^H10
^P1
^S2
^AD
^C1
^R0
~Q+0
^O0
^D0
^E12
~R200
^L
Dy2-me-dd
Th:m:s
C0,00001,+1,Serial Number
V00,16,Product Name,jc0
V01,16,Price,jc0
AF,330,566,1,1,0,0,^C0
AH,212,168,1,1,0,0,^V00
AG,308,396,1,1,0,0,^V01
E</td><td>Product name
Price
Serial Number</td></tr>
<tr><td>1. 在进行键盘操作列印之前,条码机记忆体里必须至少已储存一个以上的标签格式。若要制作样本标签格式可参照左列的命令内容,把命令内容经由QLbel或"超级终端机"传送到条码机后即可制作如上图的标签格式。
2. 这个样本标签格式包含2个变数和1个序列号，分别是"Product name"、"Price"和"Serial Number"，若要开始列印标签就必须先输入此3个变数值。</td></tr>
<tr><td>
Enter Keyboard
Mode? [y/n]</td><td>3. 关闭条码机电源，把PS2键盘接头插入PS2连接埠后再度开启条码机电源。

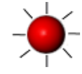
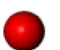
4. 按"y"进入键盘操作模式</td></tr>
<tr><td></td><td>5. 按"Enter"键选取标签格式

*备注：按键盘的↑键或↓键即可选取其他的标签格式</td></tr>
</table>

GODEX Serial Number 00001_	6. LCD显示要求输入序列号"Serial Number"的数值 7. 输入数值即为"Serial Number"的起始值(范例为00001)
GODEX Product Name _	8. LCD显示要求输入"Product Name"
GODEX Product Name Apple_	9. 输入产品名(范例为Apple)
GODEX Price _	10. LCD显示要求输入"Price"
GODEX Price 199_	11. 输入价格数值(范例为199)
GODEX Print quantity: 3_	12. LCD显示要求输入列印张数(范例为3张)

Apple 199 00001 Apple 199 00002 Apple 199 00003	13. 条码机接着即会印出3张具有序列号及自行输入参数内容的标签

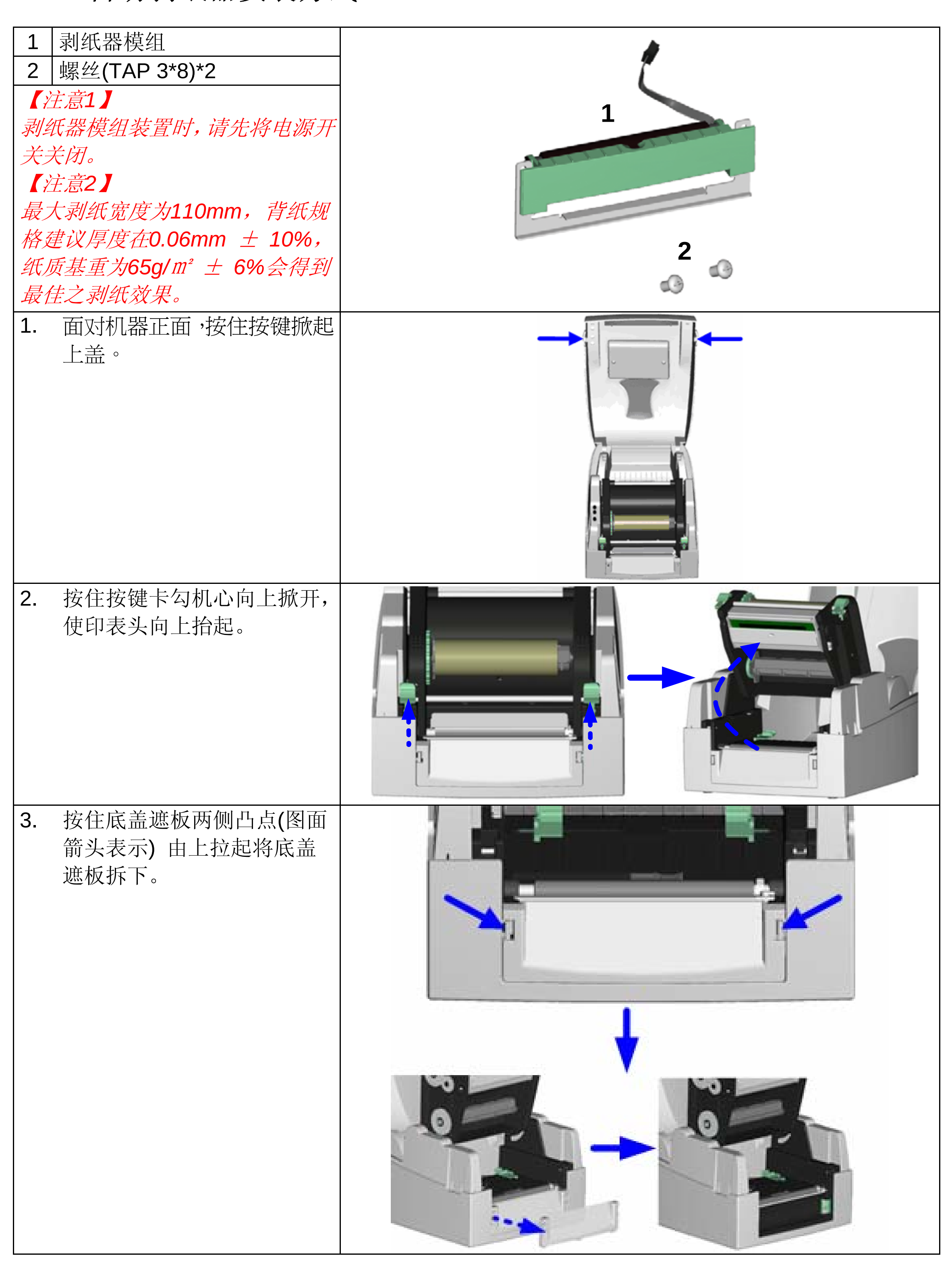
3-8. 操作错误讯息

 快速闪烁  慢速闪烁  持续亮灯

LCD 显示内容	LED讯息灯号			哔声	说明	解决方法
	Ribbon灯	Media灯				
印表头离位	持续亮灯	持续亮灯	同时亮灯	连续2次 4声	未关印表头或关闭不完全	重新开启印表头并再度关上
印表头温度过热，请稍候	快速闪烁	快速闪烁	轮流快速闪	无	印表头温度过高	当印表头温度降低后则会回到待机状态
请装碳带或检查碳带侦测器	持续亮灯			连续2次 3声	未安装碳带但机器出现错讯息	确认机器为热感模式
					碳带用尽或碳带供应轴不动时	更换新的碳带
请装纸张或检查纸张侦测器		持续亮灯		2声	侦测不到纸	确认移动式侦测器位置标志的位置是否于为正确的侦测位置，若仍是侦测不到纸，请重做Auto Sensing
					纸张用尽	请更换纸张
请检查纸张或纸张设定		持续亮灯		2声	纸张传送不正常	可能原因有：卡纸/纸张掉落在滚轴之后/找不到标签间距或黑线标记/黑线标纸用完，请依实际的使用情形调整
CF Card 尚未格式化	慢速闪烁	慢速闪烁	同时慢速闪	连续2次 2声	CF Card未正确格式化	请依照4-4节指示进行CF Card格式化
记忆体已满	慢速闪烁			连续2次 2声	记忆体空间已满	删除记忆体内不需要的资料或利用CF Card扩充
Rewinder Full		慢速闪烁		连续2次 2声	背纸回收器已满	移除背纸回收器上的纸张
档案没找到	快速闪烁			连续2次 2声	找不到档案	请使用 ~X4 命令将所有档案列印出来，再核对送到印表机的名称是否正确及存在否。
档名重复		快速闪烁		连续2次 2声	档名重复	更换档名之后再下载一次。

第 4 章 条码机选购装备

4-1. 自动剥纸器安装方式

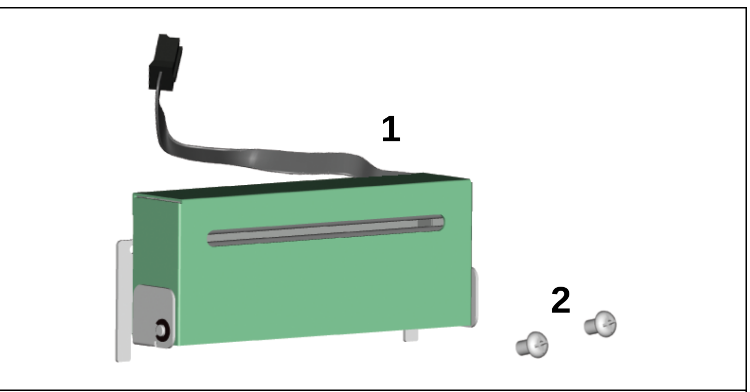
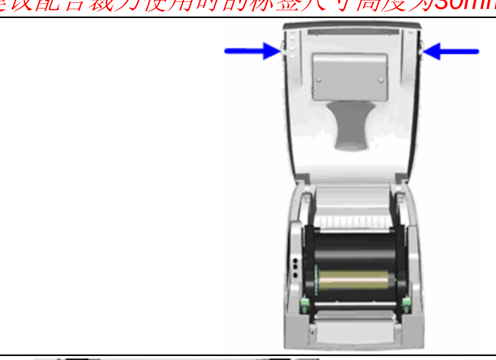
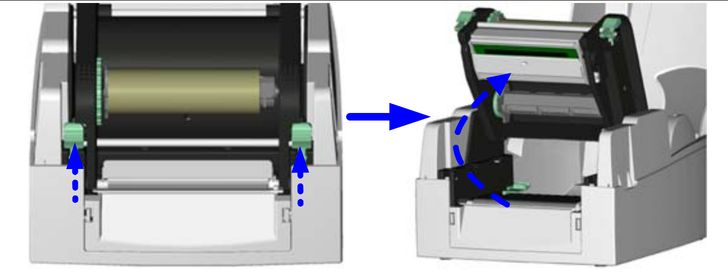
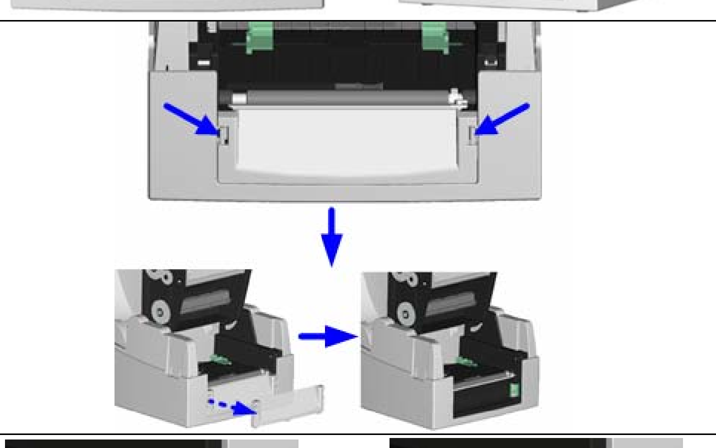


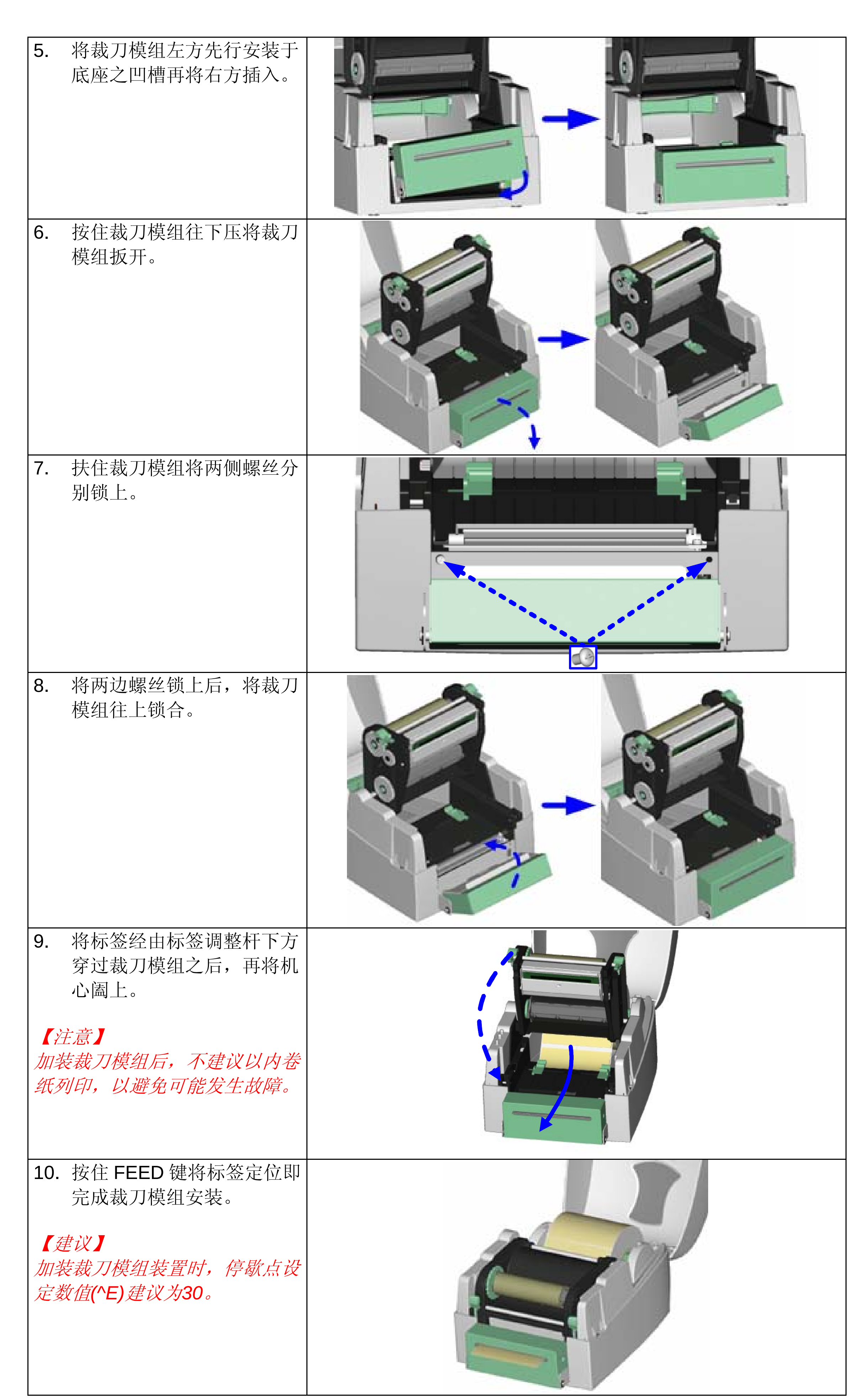
1	剥纸器模组	
2	螺丝(TAP 3*8)*2	
【注意1】 剥纸器模组装置时，请先将电源开关关闭。 【注意2】 最大剥纸宽度为110mm， 背纸规格建议厚度在0.06mm ± 10%，纸质基重为65g/㎡ ± 6%会得到最佳之剥纸效果。		
1.	面对机器正面，按住按键掀起上盖。	
2.	按住按键卡勾机心向上掀开，使印表头向上抬起。	
3.	按住底盖遮板两侧凸点(图面箭头表示) 由上拉起将底盖遮板拆下。	

4. 将剥纸模组上的线材插入转接板组合插座上并确实扣合。 *【注意】* *转接板组合共有两个插座（公座），安装时请依选购模组上之连接器插孔(母座)安装。*	
5. 将模组左方先行安装于底座之凹槽再将右方插入。	
6. 扶住剥纸模组将两侧螺丝分别锁上。	
7. 将标签由标签调整杆下方穿过。 *【注意】* *建议配合剥纸使用时的标签尺寸高度为20mm以上。* *【建议】* *加装脱纸模组装置时，停歇点设定数值(^E)建议为9。*	
8. 安装标签后将第一张标签撕下，将背纸穿入滚轮与撕纸钢片之间。	

9. 依照右图所指示的方向，将标签底纸穿过剥纸器模组。	
10. 将机心压下固定并将剥纸器模组扣合。	
11. 将机心固定后，按住 FEED 键将标签定位即完成剥纸模组安装。	

4-2. 裁刀安装方式

1 裁刀模组 2 螺丝(TAP 3*8)*2 【注意1】 安装裁刀模组装置时，请先将电源开关关闭。 【注意2】 本裁刀不适用于有背胶之标签纸，如裁切有背胶之标签将会污染裁刀及减低使用上的安全性。此裁刀最大裁切的宽度为116 mm，使用寿命在裁切160g/㎡纸质时500,000次，而在裁切200g/㎡纸质时为250,000次。	 【注意3】 建议配合裁刀使用时的标签尺寸高度为30mm以上。
1. 面对机器正面，按住按键掀起上盖。	
2. 按住卡勾按键使机心向上掀开，使印表头向上抬起。	
3. 按住底盖遮板两侧凸点(图面箭头表示) 由上拉起将底盖遮板拆下。	
4. 将裁刀模组上的线材插入转接板组合插座上并确实扣合。 【注意】 转接板组合共有两个插座（公座），安装时请依选购模组上之连接器插孔(母座) 安装。	



5. 将裁刀模组左方先行安装于底座之凹槽再将右方插入。	
6. 按住裁刀模组往下压将裁刀模组扳开。	
7. 扶住裁刀模组将两侧螺丝分别锁上。	
8. 将两边螺丝锁上后，将裁刀模组往上锁合。	
9. 将标签经由标签调整杆下方穿过裁刀模组之后，再将机心阖上。 *【注意】* *加装裁刀模组后，不建议以内卷纸列印，以避免可能发生故障。*	
10. 按住 FEED 键将标签定位即完成裁刀模组安装。 *【建议】* *加装裁刀模组装置时，停歇点设定数值(^E)建议为30。*	

4-3. WLAN模组安装方式

1	乙太网路缆线1.8M
2	模组固定螺丝*1
3	支架固定螺丝*2
4	模组支架
5	WLAN无线网路模组
6	模组连接线
7	无线网路天线
8	天线固定螺帽
9	天线固定垫圈
10	天线固定垫片
11	天线支架

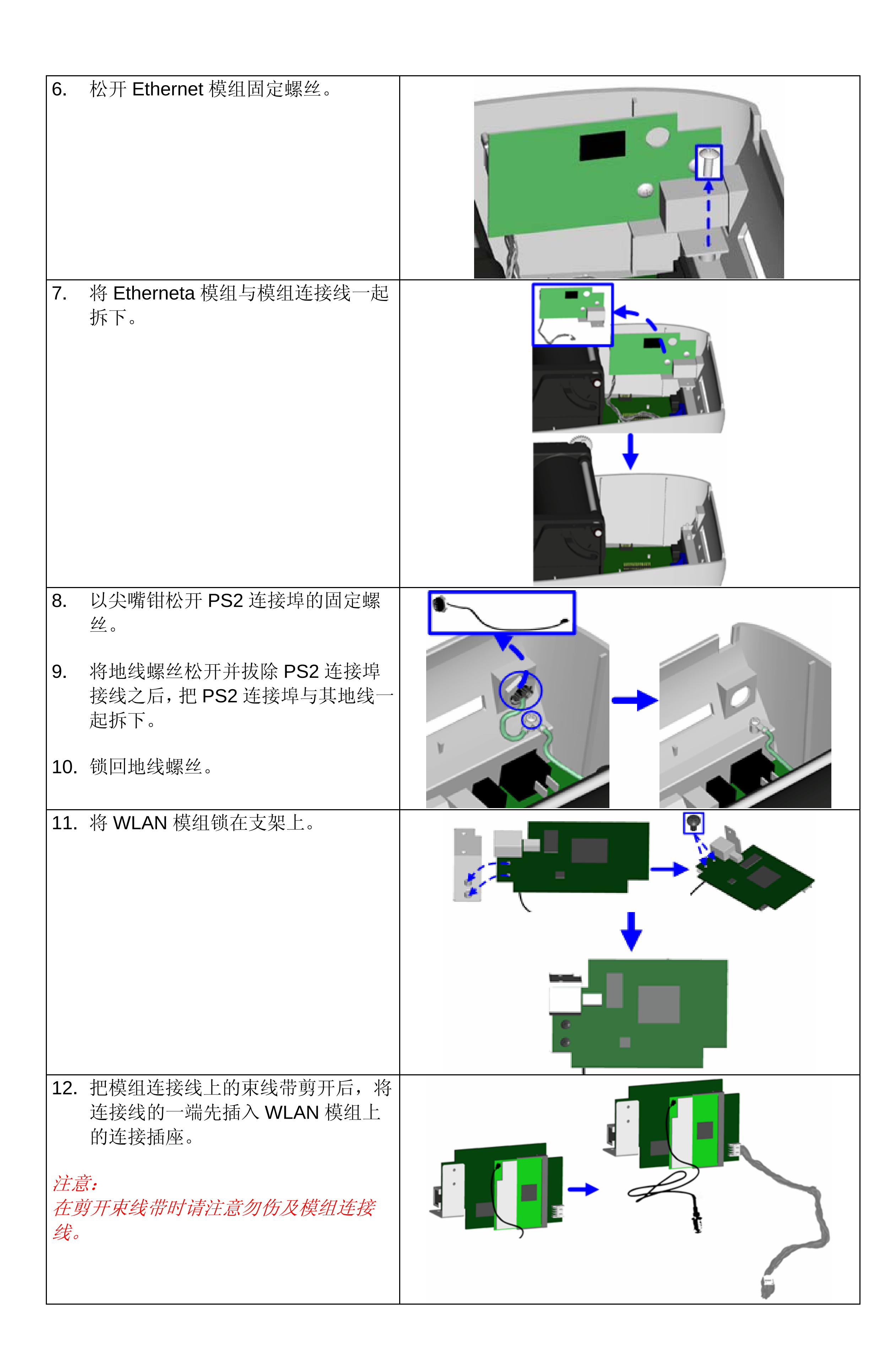
1. 确定电源已关闭且将电源线自机器端拔除后，将机器底部翻转至正面。

2. 卸下机器底部的两个螺丝。

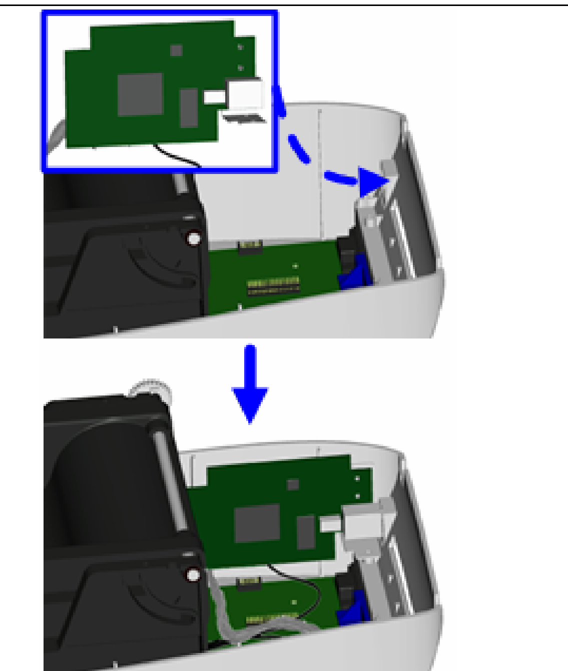
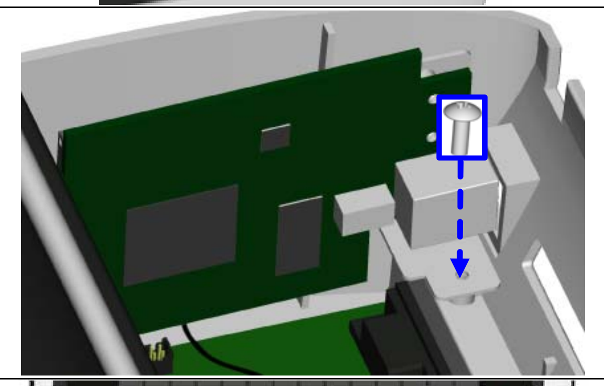
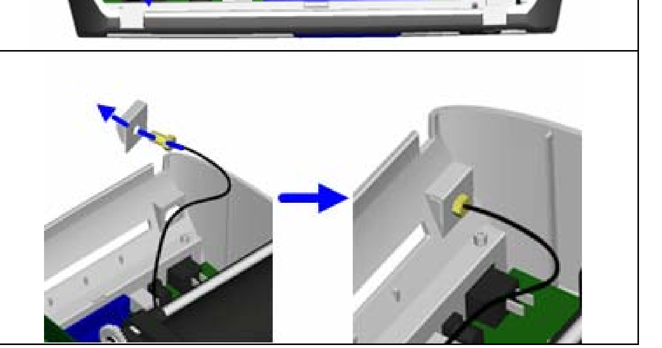
3. 面对机器按住机器两旁的上盖开启钮以打开上盖。

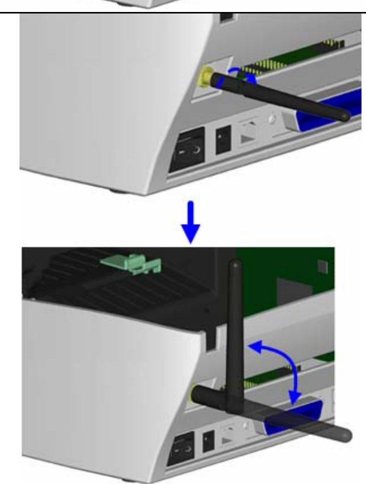
4. 将机器上盖及中盖参照右图一同拆下。

5. 拔除 Ethernet 模组连接线。



6. 松开 Ethernet 模组固定螺丝。	
7. 将 Etherneta 模组与模组连接线一起拆下。	
8. 以尖嘴钳松开 PS2 连接埠的固定螺丝。 9. 将地线螺丝松开并拔除 PS2 连接埠接线之后，把 PS2 连接埠与其地线一起拆下。 10. 锁回地线螺丝。	
11. 将 WLAN 模组锁在支架上。	
12. 把模组连接线上的束线带剪开后，将连接线的一端先插入 WLAN 模组上的连接插座。 *注意：* *在剪开束线带时请注意勿伤及模组连接线。*	

13. 将锁好支架的 WLAN 模组对准网路埠插孔安装在机器上。	
14. 锁上固定螺丝。	
15. 把模组连接线的另一端如图示穿过主板上的其他连接线后插入主板上的插座上，并将天线连接线参照图中的箭头方向整理放置。 *注意：* *在安装机器上盖及中盖前，请先整理机器内部的线材，以避免锁合机器时压伤线材或造成无法锁合的情况。*	
16. 将天线连接线接头穿过天线支架上的洞后，再依图示放置在天线预留孔上。	

17. 将天线固定垫片及天线固定垫圈依序置入天线接头后再将天线固定螺帽锁上。 *注意:* *建议使用尖嘴钳来锁入天线固定螺帽。*	
18. 将天线依箭头指示方向旋入天线接头上后固定，天线亦可视使用情况改变角度。	
19. 模组安装完成后，再将机器中盖安装上去，并且将背盖螺丝锁上即可完成整个安装程序。 *注意 1:* *完成WLAN模组安装后，请传送印表机命令「^XSET,USBETHERNET,1」至印表机，以启动Ethernet模组功能。Ethernet模组功能启动后USB埠连线功能即被取代，无法再使用。* *注意 2:* *请先以Ethernet 连线完成无线网路的首次设定后，即可开始使用WLAN 模组的无线传输功能。*	

4-4. CF记忆卡及计时器转接卡安装

1	CF Card转接卡(正面)
2	CF Card转接卡(背面)
【注意】 *安装CF卡转接卡时，请先将电源开关关闭。*	
1.	面对机器正面，按住上盖开启钮掀起上盖。
2.	取下纸卷轴心。
3.	按住 CF 卡槽遮盖前ㄇ型按键，向上扳开即可拆下卡槽遮盖。
4.	将转接卡上的插孔和主机板上的针脚对准之后，再将转接卡安装于主机板上。 *【注意】* *安装时请务必确认转接卡孔位和主机板针脚位置正确后再行安装，以避免施压过大造成主机板上针脚变形。*
5.	将 CF 卡槽遮盖盖上后即完成 CF 卡安装。

4-5. CF记忆卡使用注意事项

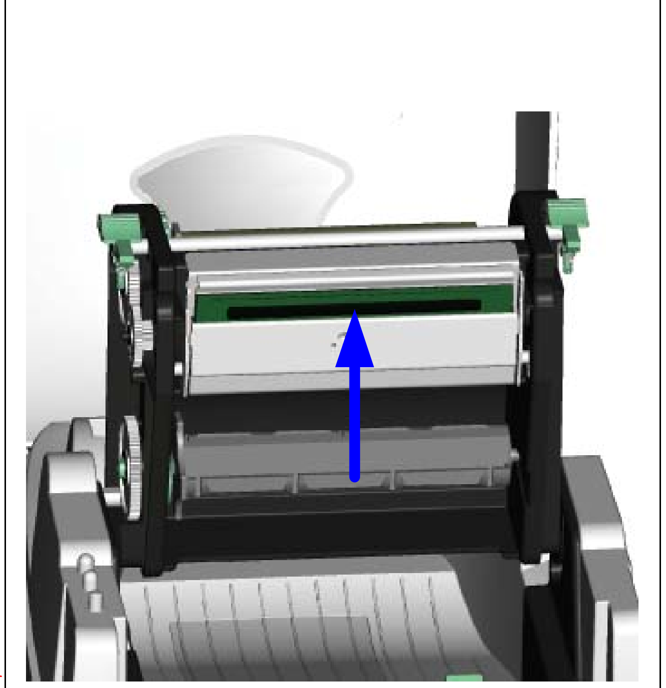
EZPi-1000系列机型安装CF Card转接卡后，即具备读取CF记忆卡的能力，若机器内建的记忆体不敷使用时，使用者可自行购买CF记忆卡做为扩充记忆体，以提供更多的标签、图案及各种中英文字型下载时的储存空间。

在使用CF记忆卡做为扩充记忆体时，应注意下列事项：

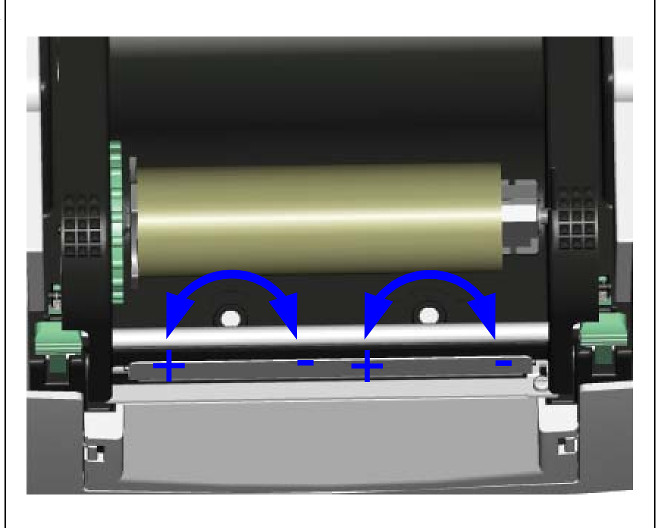
1. 在插入或取出CF记忆卡前，请务必关闭条码机电源。
2. 使用CF记忆卡做为条码机扩充记忆体前，必须先把记忆卡格式化格式化为FAT16格式。若条码机侦测到插入的CF记忆卡不是FAT16格式时，条码机会发出3声哔声，同时Status灯号则会亮橘色灯。
3. 当条码机显示未格式化的讯息时，若要进行格式化，只要按下FEED键，条码机即会将CF记忆卡格式化为FAT16格式，完成格式化后，LED灯即会转成绿色。若选择不进行格式化，则只要打开条码机上盖，机器即会进行正常的开机程序，开机程序完成后再阖上上盖。
4. 完成格式化之后，记忆卡内会自动产生一个名为”Godex”的资料夹，此为条码机存放资料的指定路径，请勿任意更动。
5. EZPi-1000系列机型适用的CF记忆卡规格：
   - Compact Flash Type I
   - CF卡规范V1.4
   - 容量为128MB ~ 1GB
   - 档案格式为FAT16

第 5 章 保养维護与调校

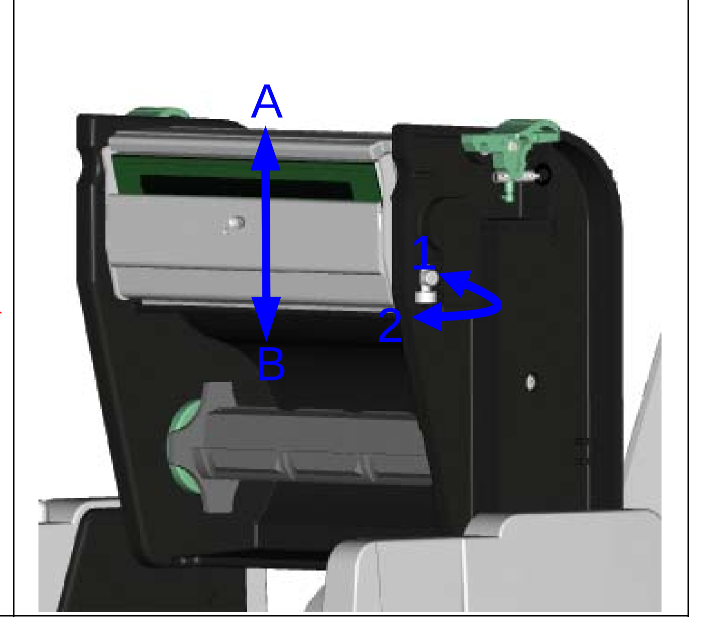
5-1. 印表头保养与清洁

印表头可能会因灰尘附着、标签纸沾粘或积碳等，而发生列印不清晰或断线 (即某部份无法列印) 的状况。所以除了列印时将上盖保持闭合外，所使用的纸张也要注意是否有灰尘或其他污物附着，以保持列印品质并可延长印表头使用寿命。印表头的清理步骤如下： 1. 先关闭电源 2. 开启上盖 3. 取下碳带 4. 按住卡勾按键往向上掀开，使印表头向上抬起 5. 若印表头(见附图中箭头所指之处)附着有粘结之标签纸或其它污物，请用酒精笔或软布料沾酒精清除。 *【注意1】* *建议每周印表头的清理 1 次。* *【注意2】* *清理印表头时，请注意清洁的软布上是否有附着金属或坚硬物质，若使用不洁的软布而造成印表头的损坏，则不在保固条件内。*	

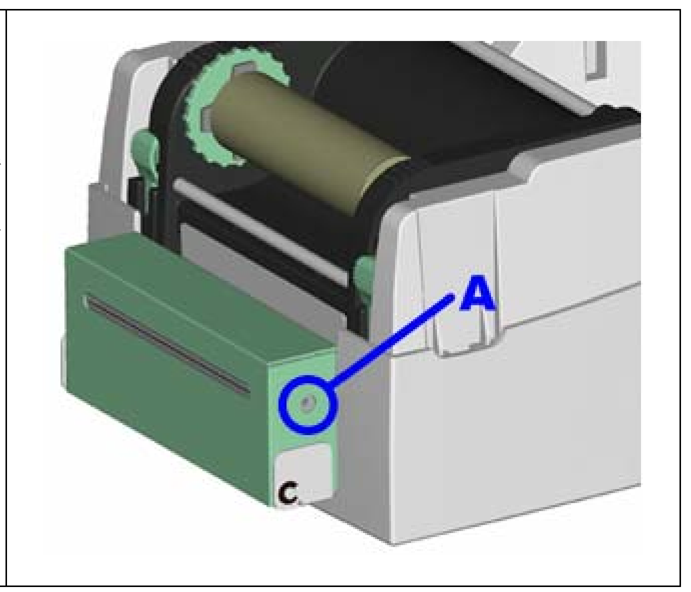
5-2. 印表头平衡调校

印制不同纸质之标签，或使用材质不同之碳带时，由于不同介质之影响，可能导致列印品质左右不均匀，因而需要调整印表头平衡。 1. 开启上盖。 2. 将印表头压力调整钮用一字起子轻轻旋转调整。(请勿过于用力旋转，易造成机器损坏) 3. 依实际列印不平均的位置，往＋增加压力，往－减低压力。 4. 印表头压力调整钮有定位功能设计，当调整钮无法转动时，请勿再旋转易造成机器损坏。 *【注意】* *机器出厂时已调整在最适当位置，非必要时请勿任意调整。*	

5-3. 列印线调整

调整印字头与标签纸接触的面，调整列印的平衡度及品质。 1. 往箭头1方向转动，印字头往B方向移动. 2. 往箭头2方向转动，印字头往A方向移动. *【注意】* *机器出厂时已调整在最适当位置，非必要时请勿任意调整。*	

5-4. 裁刀卡纸排除

1. 裁刀侧边有如图中“A”所示之调整孔。 2. 当卡纸而造成裁刀无法正常使用时，先关闭电源，使用 3mm 六角扳手插入”A”孔内，逆时针方向旋转即可将闭合的刀刃打开。 3. 排除卡纸后，重新开启电源，此时刀刃会自动回复到正确的位置。 *【注意】* *建议配合裁刀使用时的标签尺寸高度为30mm以上。*	

5-5. 故障排除

问　　　　　　题	建　　议　　改　　进　　方　　法
电源打开后LED无亮灯	◆ 检查电源线是否接妥。
机器停止列印并亮Error灯	◆ 检查应用软件之设定，或检查程式命令是否错误。 ◆ 检查机器目前使用是否为正确的列印模式。 ◆ 检查标签纸或碳带是否用完。 ◆ 检查标签纸是否纠结。 ◆ 检查印表头是否关闭(印表头组合件未压至定位)。 ◆ 检查移动式侦测器是否被纸遮住或粘着。 ◆ 检查是否裁刀不正常裁切或无动作(有加装裁刀时)。
条码机开始列印，但标签上无内容印出	◆ 检查碳带是否正反面倒置，或是否适用。 ◆ 选择正确的条码机驱动程式。 ◆ 选用正确的列印模式。 ◆ 选用正确标签纸材质及碳带类型。列印类型。
列印时，标签有纠结现象	◆ 清除纠结之标签，如果印表头沾有粘着之标签，请用清洁卡、酒精笔或柔软布料沾酒精，清除其残余粘胶。
列印时，标签上仅局部内容印出	◆ 检查标签纸或碳带是否粘着于印表头上。 ◆ 检查是否应用软件有误。 ◆ 检查是否边界起印点设定有误。 ◆ 检查碳带是否打折不平整。 ◆ 检查碳带供应轴之摩擦介质(橡胶滚轮)是否损坏需更换，如需更换，请连系当地经销商。 ◆ 检查电源供应是否正确。
列印时，标签上部份列印不完整	◆ 检查印表头是否有残胶、碳渣附着。 ◆ 使用内建命令~T检查印表头是否列印完整。 ◆ 检查使用的耗材是否品质不佳 (建议使用原厂所提供的耗材)。
列印位置不符所望	◆ 检查移动式侦测器是否被纸张附着其上。 ◆ 检查标签调整杆是否贴齐纸卷边缘。
列印时，跳至次张标签	◆ 检查标签纸高度及间隔设定是否有误。 ◆ 检查移动式侦测器是否被纸张附着其上。
列印不清晰	◆ 检查列印明暗度设定是否不足。 ◆ 印表头是否有残胶、碳渣附着须清理。 ◆ 碳带和标签不相配
使用裁刀时，标签纸割截不正	◆ 检查标签纸是否装置歪斜。
使用裁刀时，标签纸切不断	◆ 检查标签纸厚度是否超过0.2mm。
使用裁刀时，标签纸不出或割截不规则	◆ 检查裁刀是否闭合。
使用剥纸功能不佳	◆ 检查剥纸侦测器是否被灰尘蒙蔽或纸张附着其上。 ◆ 检查标签纸是否安装妥当。

【注意】若以上建议仍无法解决问题，请与经销商联系。